

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2005年4月21日 (21.04.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/036674 A1

- (51) 国際特許分類⁷: H01M 2/02, H01G 9/08, B29C 53/04
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/014364
(22) 国際出願日: 2004年9月30日 (30.09.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願2003-348126 2003年10月7日 (07.10.2003) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): NEC
ラミリオンエナジー株式会社 (NEC LAMILION EN-
ERGY, LTD.) [JP/JP]; 〒3058501 茨城県つくば市御幸
が丘34番地 Ibaraki (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてののみ): 乙幡 牧宏 (OTO-
HATA, Makihiro) [JP/JP]; 〒3058501 茨城県つくば市
御幸が丘34番地 NECラミリオンエナジー株式
会社内 Ibaraki (JP). 屋ヶ田 弘志 (YAGETA, Hiroshi)
[JP/JP]; 〒3058501 茨城県つくば市御幸が丘34番地
NECラミリオンエナジー株式会社内 Ibaraki (JP).

(74) 代理人: 宮崎 昭夫, 外 (MIYAZAKI, Teruo et al.); 〒
1070052 東京都港区赤坂1丁目9番20号第16興
和ビル8階 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,
BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,
ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS,
LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA,
NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE,
SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US,
UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

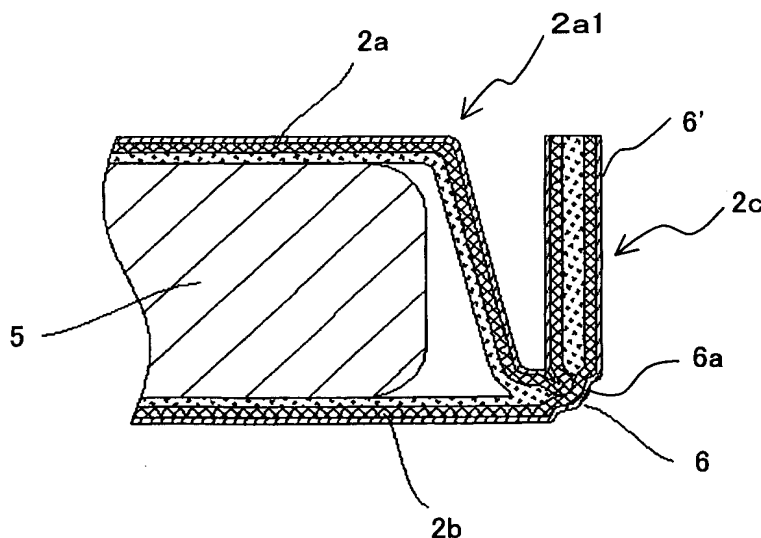
(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可
能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD,
SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY,
KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG,
CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE,
IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF,
BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN,
TD, TG).

添付公開書類:
— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される
各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語
のガイダンスノート」を参照。

(54) Title: FILM-CLAD BATTERY AND METHOD OF PRODUCING FILM-CLAD BATTERY

(54) 発明の名称: フィルム外装電池およびフィルム外装電池の製造方法



(57) Abstract: A joint section where the clad
body films (2a, 2b) of a film-clad battery (1)
are thermally fused together is formed with
a flat surface (6') having thickness (t_1) and a
groove (6) having thickness (t_2). The groove
(6) serves to reduce the projection area of
the film-clad battery (1) by folding a side
(2c) toward a receiving section (2a1) with the
groove (6) serving as an edge, and the groove
(6) is made thinner than the flat surface (6')
by $\Delta t = t_1 - t_2$. Therefore, the elongation of clad
body films (2a, 2b) produced on the outer
side (6a) is reduced as compared with the
case of folding the portion with thickness (t_1).

(57) 要約: フィルム外装電池1の外装
体フィルム2a、2bの熱融着された接
合部には厚さ t_1 の平坦面6'と、厚さ
 t_2 の溝6とが形成されている。溝6は、
この溝6を角部にして辺2cを収納部
2a1側に折り曲げてフィルム外装電池

1の投影面積を小さくするためのものであり、平坦面6'より $\Delta t = t_1 - t_2$ だけ薄く形成されている。このため、
厚さ t_1 の部分を折り曲げた場合に比べて外装体フィルム2a、2bの外周側6aの伸びが少なくなる。